

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 312 551 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
21.05.2003 Patentblatt 2003/21

(51) Int Cl. 7: B65B 61/14

(21) Anmeldenummer: 01126848.9

(22) Anmeldetag: 12.11.2001

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(71) Anmelder: **Project Automation &Engineering GmbH
47559 Kranenburg (DE)**

(72) Erfinder:

- Jansen, Johannes
47559 Kranenburg (DE)
- Opgenorth, Stefan
47559 Kranenburg (DE)

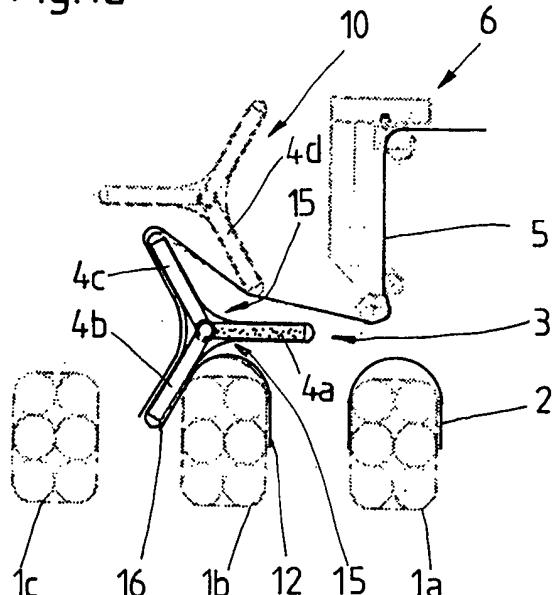
(74) Vertreter: **Stenger, Watzke & Ring Patentanwälte
Kaiser-Friedrich-Ring 70
40547 Düsseldorf (DE)**

(54) Vorrichtung zum Bestücken einer Ware mit einem Tragegriff

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum automatischen Bestücken von Waren mit einem Tragegriff. Dieser Vorrichtung weist Mittel zum Zuführen der Ware (1a→1c) auf, Mittel zum Zuführen eines als Tragegriff dienenden Filmstreifenmaterials (5), sowie wenigstens ein Rotationselement (3), wobei das Filmstreifenmaterials (5) so über das Rotationselement (3) geführt wird, daß die Ware durch Rotation des Ro-

tationselements an sich gegenüberliegenden Seiten jeweils mit einem Ende (12) des Filmstreifenmaterials versehen wird. Ernungsgemäß wird wenigstens ein Rotationselement eingesetzt, das wenigstens drei Arme (4a→4c) aufweist. Dadurch wird in vorteilhafter Weise bewirkt, daß die Durchsatzgeschwindigkeit erhöht wird und ferner die Länge des Tragegriffs (2) durch die jeweils zwischen zwei Armen des Rotationselementes ausgebildeten Beuge (15) bestimmt wird.

Fig. 1d



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Bestücken einer Ware mit einem Tragegriff, aufweisend wenigstens Mittel zum Zuführen der Ware, Mittel zum Zuführen eines als Tragegriff dienenden Filmstreifenmaterials, sowie ein oder mehrere Rotationselemente. Das Filmstreifenmaterial wird so über die Rotationselemente geführt, daß die Ware durch Rotation der Rotationselemente an sich gegenüberliegenden Seiten jeweils mit einem Ende des Filmstreifenmaterials versehen wird, wodurch der Tragegriff an der Verpackung gebildet wird.

[0002] Die mittels solcher Vorrichtungen zu bestückenden Waren sind insbesondere in Kunststoff oder Pappe verpackte Getränkeflaschen- oder Dosen sowie andere zumeist in Gruppen sortierten Waren. Um diese gruppierten Waren für den Transport handlich zu gestalten, werden die Verpackungen mit einem Tragegriff versehen. Dazu wird die Ware einzeln oder gruppiert, z.B. in Sechsergruppen, zusammengestellte und mit einer Umverpackung versehene Ware mit einem Tragegriff aus einem Filmstreifenmaterial versehen, welches in der Regel aus Kunststoff ist. Bei den mit einem solchen Tragegriff zu versehenen Waren handelt es sich um Massenwaren, so daß ein Bedarf besteht, daß die automatische Anordnung der Tragegriffe an der Ware möglichst einfach, störungsfrei und mit einer hohen Durchsatzrate erfolgt.

[0003] Im Stand der Technik sind gattungsgemäße Vorrichtungen zum automatischen Bestücken von Waren mit einem Tragegriff bekannt. Dabei wird ein üblicher Weise selbstklebendes Filmstreifenmaterial so über eine rotierende Platte geführt, daß ein unterhalb der rotierenden Platte auf einer Fördereinrichtung geführtes vorkonfektioniertes Warenpaket an sich gegenüberliegenden Seiten jeweils mit einem Ende des Filmstreifenmaterials versehen wird. Im einzelnen erfolgt die Bestückung so, daß sich die Platte zunächst in einer vertikalen Position befindet, wobei die klebende Seite des Filmstreifens in Richtung der mit einem Griff zu versehenen Ware zeigt. Die auf der Fördereinrichtung geführte Ware stößt gegen das klebende Ende des Filmstreifens, wodurch dieses an der Verpackung der Ware fixiert wird. Im Anschluß daran dreht sich die Platte in eine horizontale Position. Die Ware wird je nach Breite der Verpackung weiter auf dem Förderband geführt, um einen zur Bildung des Tragegriffs ausreichend langen Filmstreifen abzuziehen. Danach dreht sich die Platte wiederum um 90°, um abermals eine vertikale Position einzunehmen. Beim Schwingen in die vertikale Position wird das andere Ende des Filmstreifens an der dem ersten Ende gegenüberliegenden Seite der Ware fixiert. Trennmittel wie beispielsweise Schneiden bewirken, daß der Filmstreifen entweder bereits vor der Fixierung des zweiten Endes des Tragegriffs oder nach der Fixierung desselben an der Verpackung durchtrennt wird.

[0004] Derartige im Stand der Technik bekannte Vor-

richtungen werden beispielsweise in der EP 0560 699 und in der US 6,234,230 beschrieben. Die in diesen Druckschriften beschriebenen Vorrichtungen arbeiten nach dem gleichen, oben geschilderten Prinzip und unterscheiden sich im wesentlichen in der Anordnung der Trennmittel, die den Filmstreifen zur Bildung des endgültigen Griffes abschneiden. Ihnen gemeinsam ist jedoch, daß als Rotationselement eine Platte eingesetzt wird. Die Nutzung einer Platte weist jedoch Nachteile

5 auf. Um zu gewährleisten, daß der zu bildende Tragegriff die richtige Länge aufweist, muß die Ware exakt auf der Fördereinrichtung positioniert werden und der Vorschub der Ware auf der Fördereinrichtung und die korrespondierende Bewegung der Platte von der horizontalen in die vertikale Position muß sehr genau aufeinander abgestimmt werden. Ansonsten gerät der Griff zu kurz. Auch ist es im Stand der Technik bekannt, an der Platte Halteelemente anzurufen, die den Filmstreifen zumeist in einer Position mittig der Platte fixieren und

10 somit durch die Bewegung der Platte ausreichend Filmstreifen zur Bildung des Griffes abgezogen wird. Die durch den Einsatz einer Platte erforderliche Synchronität bezüglich der Drehung der Platte und dem Vorschub der Ware ist schwer einzuhalten und kann zu Fehlern führen. Dies bewirkt beispielsweise, daß der Tragegriff nicht ausreichend lang ist und somit keine ausreichend große Öffnung aufweist, um ihn bequem mit einer Hand unterfassen zu können. Um dies zu verhindern weisen die im Stand der Technik bekannten Vorrichtungen zu

15 meist Sensoren oder Mittel auf, um die Position des Filmstreifenmaterials und somit seine Länge zu bestimmen. Durch die erforderliche genaue Abstimmung können ferner auch nicht die erforderlichen hohen Durchsatzraten erzielt werden. Ferner müssen solche aufeinander abgestimmte Einstellungen regelmäßig überprüft werden, was relativ zeit- und somit kostenaufwendig ist.

[0005] Der vorliegenden Erfindung liegt daher die

Aufgabe zu Grunde, eine gattungsgemäße Vorrichtung

dahingehend zu verbessern, daß die Durchsatzrate erhöht wird und die Anbringung des Tragegriffs weniger störanfällig ist.

[0006] Die Aufgabe wird gelöst durch eine Vorrichtung der eingangs genannten Art, die erfindungsgemäß zumindest ein Rotationselement aufweist, welches wenigstens drei Arme aufweist.

[0007] Die Erfindung überkommt dadurch, daß kein plattenförmiges Element verwendet wird, in vorteilhafter Weise die im Stand der Technik bekannten Nachteile.

So wird die Durchsatzgeschwindigkeit durch die Anordnung von wenigstens drei Armen erheblich gesteigert, da durch die Mehrzahl der Arme in einer vorgegebenen Zeit mehr Waren mit einem Tragegriff versehen werden können. Selbstverständlich liegt es im Rahmen der Erfindung auch mehr als drei Arme einzusetzen. Die Arme werden jeweils um einen Drehkörper herum angeordnet.

[0008] Der besondere Vorteil der erfindungsgemäßen Vorrichtung liegt darin, daß durch die Nutzung eines

mehrarmigen Rotationselementen die Schwierigkeit der richtigen Länge des Tragegriffs zur Bildung eines gut untergreifbaren Griffes auf elegante Art und Weise überkommen wird. Im Stand der Technik besteht wie oben geschildert das Problem, daß bei Verwendung einer Platte, die natürlich flächige Seiten aufweist, das Filmstreifenmaterial nicht einfach durch Rotation der Platte auf der gegenüberliegenden Seite fixiert werden kann. Es ist vielmehr notwendig, daß Filmstreifenmaterial zumeist in der Nähe der Rotationsachse zu fixieren, um ein ausreichend langes Stück des Filmstreifenmaterials von beispielsweise einer Spenderrolle abziehen zu können, so daß über der Verpackung eine untergreifbare Griffmulde gebildet wird. Zumeist muß zudem das Vorrücken der Ware auf dem Fördermittel genaustens eingestellt werden, um dies zu gewährleisten.

[0009] Durch die erfundungsgemäße Nutzung eines mehrarmigen Rotationselementen wird dieses Problem umgangen. Zwischen den wenigstens drei Armen des erfundungsgemäßen Rotationselementen ist jeweils ein bestimmter Winkel vorgegeben. Es entsteht zwischen den Armen des Rotationselemente eine Art Beuge, an deren Konturen das Filmstreifenmaterial erfundungsgemäß entlang geführt werden kann. Dadurch entsteht automatisch ein Filmstreifenabschnitt mit einer für den zu bildenden Tragegriff vorgegebenen Länge, die je nach Wahl der Länge der Arme des Rotationselementen variiert. Dieser den späteren Tragegriff bildende Abschnitt wird daher erfundungsgemäß unabhängig von der Position oder dem Vorschub der Verpackung gebildet. Dadurch entfällt die im Stand der Technik bekannte und nachteilige Notwendigkeit, daß das plattenförmige Padell das Band im Zusammenwirken mit der Verpackung abzieht und führt. In der durch den Winkelabstand und die Länge der Arme vorgegebenen Beuge kann völlig unabhängig von der Verpackung eine zu verwendende Grifflänge vorkonfektioniert werden und im Anschluß an die Vorkonfektionierung dann der Verpackung zugeführt werden. Die nachteilige Abhängigkeit zwischen der Bildung des Tragegriffs und der Verpackung entfällt. Durch die erfundungsgemäß mögliche Führung des Filmstreifenmaterials entlang der Beuge wird direkt die Grifflänge sowie die gerundete Form des Tragegriffs vorgegeben, so daß in jedem Falle eine gut untergreifbare Griffmulde entsteht. Die erfundungsgemäße Vorrichtung bewirkt durch den Einsatz eines Rotationselementen, welches wenigstens drei Arme aufweist, daß sich bei Verringerung der Störanfälligkeit die Durchsatzrate steigern läßt.

[0010] Zur Bildung des Tragegriffs wird vorzugsweise ein selbstklebendes Filmstreifenmaterial verwendet. Dieses ist besonders bevorzugt ein vorkonfektioniertes Filmstreifenmaterial mit einem auf einer Seite des Filmstreifenmaterials außen von zwei selbstklebenden Abschnitten umgebenen neutralen, d.h. klebefreien Abschnitt. Vorteilhafter Weise ist dieses vorkonfektionierte Filmstreifenmaterial in Form von Rollen mit Filmstreifenmateriallängen von 5.000m bis 15.000 m verwendbar.

Dies bedingt in vorteilhafter Weise, daß das Filmstreifenmaterial weniger häufig nachgefüllt werden muß, was sich vorteilhaft auf die wartungsfreie Laufzeit der Vorrichtung auswirkt. Ferner können auch nicht selbst-

5 klebende Filmstreifenmaterialien in Kombination mit der Erfindung eingesetzt werden. So können solche Filmstreifenmaterialien beispielsweise durch separates Kleben, Anheften o.ä. an der Ware befestigt werden. Dazu sollte die Vorrichtung, vorzugsweise die Arme, dann in

10 vorteilhafter Weise die erforderlichen Mittel aufweisen, um das Band an dem Rotationselement zu fixieren.

[0011] Gemäß einer vorteilhaften Ausführungsform ist der Winkelabstand zwischen den am Drehkörper des

15 Rotationselement angeordneten Armen gleich. Dies hat den Vorteil, wenn auch die Länge der Arme gleich gewählt ist, daß in der Beuge zwischen zwei Armen immer gleich große Griffstücke gebildet werden. Dies bedingt, daß die Tragegriffe einheitlich und ohne Abweichungen in der Länge des Tragegriffs herstellbar sind.

20 Aufwendige Kontrollen entfallen, die Grifflänge ist vorgegeben und immer im wesentlichen gleich.

[0012] Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung weist die erfundungsgemäße Vorrichtung Mittel zum Anpassen des Filmstreifenmaterials an die Winkelgeometrie

25 zwischen den Armen des Rotationselement auf. Diese Anpassung kann beispielsweise dadurch gestehen, daß das Filmstreifenmaterial durch ein Vakuum an die zwischen den Armen gebildete Beuge angepaßt wird. Auch kann die Anpassung an die Kontur elektrostatisch erfolgen.

[0013] Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform erfolgt das Anpassen des Filmstreifenmaterials in die zwischen den Armen gebildete Beuge mittels eines Gegenelements. Dieses paßt den Verlauf des Filmstreifen-

35 materials an die Winkelgeometrie zwischen den Armen des Rotationselement an. Das Gegenelement bewirkt dies vorzugsweise dadurch, daß ein gewisser Druck auf das Filmstreifenmaterial ausgeübt wird, so daß ausreichend Filmstreifenmaterial von einem Filmstreifenmaterialspender, wie beispielsweise einer Rolle, abgezogen wird, so daß das Filmstreifenmaterial an der Kontur der Beuge entlang geführt wird und nicht zwischen den Armen spannt.

[0014] Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung ist 45 das Gegenelement ein weiteres Rotationselement, das die gleiche Anzahl an Armen aufweist, wie das das Filmstreifenmaterial führende Rotationselement. Die Arme des zweiten Rotationselement drücken das Filmstreifenmaterial in die zwischen den Armen des ersten Rotationselementen ausgebildeten Beuge.

[0015] In vorteilhafter Weise drehen sich das als Gegenelement wirkende Rotationselement und das das Filmstreifenmaterial führende Rotationselement synchron und in entgegengesetzte Richtungen. Dies bewirkt, daß der jeweilige, als Gegenelement wirkende Arm des zweiten Rotationselement automatisch in die Mitte zwischen zwei Arme des das Filmstreifenmaterial

55 führenden Rotationselementen gelangt und das Film-

streifenmaterial dadurch in die Beuge drückt. Vorzugsweise ist der Antrieb des das Filmstreifenmaterial führenden Rotationselementes mit dem zweiten, als Gegen-element wirkenden Rotationselement gekoppelt. Dadurch sind die Bewegungen der sich gegenläufig drehenden Rotationselemente automatisch aufeinander abgestimmt und Störungen werden in vorteilhafter Weise vermieden.

[0016] In vorteilhafter Weise weist die erfindungsgemäße Vorrichtung wenigstens ein Trennmittel zum Schneiden des Filmstreifenmaterials auf. Die Trennmittel können in an sich bekannter Weise beispielsweise aus dem jeweiligen Arm des Rotationselementes ausfahrbar angeordnet sein. Von besonderem Vorteil ist es jedoch, an der Vorrichtung als Trennmittel eine feststehende Schneide anzuordnen, welche das auf dem Rotationselement geführte Filmstreifenmaterial trennt. Daher wird gemäß einer bevorzugten Ausführungsform das Trennmittel fest an der Vorrichtung angeordnet. Das das Filmstreifenmaterial führende Rotationselement und das Trennmittel sind so zueinander positioniert, daß das über den Rotationsstreifen geführte Filmstreifenmaterial geschnitten wird, wenn das rotierende Rotationselement am feststehenden Trennmittel vorbei geführt wird. Das Filmstreifenmaterial wird durch den Schwung der Rotationsbewegung an der Schneide des Trennmittels getrennt.

[0017] Besonders vorteilhaft in Verbindung mit einem fest positionierten Trennmittel ist es, wenn das den Filmstreifen führende Rotationselement an den Enden seiner Arme ein Abstand zu den Armen angeordnetes Führungselement aufweist, über welches der Filmstreifen geführt wird. Das Führungselement kann beispielsweise ein Röllchen sein, welches vorzugsweise nur an einem Ende seitlich mit dem Ende des jeweiligen Armes des Rotationselementes verbunden ist. Dadurch wird ein Schlitz zwischen dem Führungselement und dem Ende des Armes des Rotationselementes geschaffen, durch welchen die Schneide des Trennmittels bei der Rotation geführt werden kann. Dadurch läßt sich das Filmstreifenmaterial problemlos durchtrennen.

[0018] Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung sind die Arme des Rotationselementes in ihrer Länge veränderlich. So können sie beispielsweise teleskopartig ausgezogen werden. Dies ist in Kombination mit dem erfindungsgemäßen Rotationselementen problemlos möglich und bietet den Vorteil, daß die Länge des zwischen den Armen vorkonfektionierten Tragegriffs veränderbar ist und somit an andere Warendimensionen angepaßt werden kann.

[0019] Das Rotationselement besteht im wesentlichen aus einem Drehkörper und den an diesem angeordneten Armen. Gemäß einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung sind die Arme am Drehkörper separierbar angeordnet. Dadurch können in vorteilhafter Weise einzelne Arme beispielsweise bei Beschädigung ausgetauscht werden, ohne daß es erforderlich ist, das gesamte Rotationselement auszutauschen. Dies ist ein

weiterer wesentlicher Vorteil gegenüber der im Stand der Technik bekannten Platte, die im Falle einer Beschädigung ausgetauscht werden muß. Dies bedingt ferner die Möglichkeit, Arme unterschiedlicher Länge anzurichten,

5 so beispielsweise dann, wenn auf ausziehbare Arme verzichtet werden soll. Die erfindungsgemäße Vorrichtung ist durch diese vorteilhafte Weiterbildung extrem anpassbar. Ferner können im Zusammenhang mit diesem Merkmal auch Arme eingesetzt werden, die zur 10 Befestigung von nicht selbstklebenden Filmstreifenmaterial geeignet sind und die entsprechend notwendigen Besonderheiten zur Befestigung der nicht klebenden Filmstreifenmaterialien an der Ware aufweisen. Insgesamt wird die Flexibilität der Vorrichtung erheblich erhöht.

15 **[0020]** Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung sind die Arme an einem Drehkörper angeordnet, der in seinem Umfang erweiterbar ist. Dies ermöglicht es in vorteilhafter Weise, daß der Abstand bzw. der Winkelabstand zwischen den Armen verändert werden kann und somit weitere Anpassungen an unterschiedliche Verpackungen bzw. Verpackungsgrößen erfolgen können. Auch besteht dadurch die Möglichkeit, mehrere Arme am Drehkörper anzuordnen. Diese werden vorzugsweise 20 in dafür vorgesehene Schlitze im Rotationskörper eingeführt und fixiert.

25 **[0021]** Gemäß einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist die Rotation des Rotationselementes drehmomentgesteuert. Dabei rotiert das Rotationselement sobald eine Ware gegen einen Arm transportiert wird, in einem Winkel, der an die Anzahl der angeordneten Arme angepaßt ist. Im Falle eines dreiarmligen Rotationselementes um 120°. Das Rotationselement wird dabei vorteilhafter Weise mittels eines drehmomentfassenden Servomotor angetrieben, welcher sich einfach und genau steuern läßt. Durch die drehmomentabhängige Rotation wird sichergestellt, daß die Arme nicht gegen die Ware schlagen und diese beschädigen. Vorteilhafter Weise ist das Drehmoment zur Steuerung der Rotation einstellbar, was insbesondere zur Anpassung an leichte oder schwere Waren von Vorteil ist. Darüber hinaus läßt sich durch die drehmomentgesteuerte Rotation der Platte auch das Filmstreifenmaterial derart zuführen, daß dieses durch die Rotation des Rotationselementes in der Zuführung mitgenommen wird, d.h., daß der Antrieb der Zuführung des Filmstreifenmaterials im wesentlichen durch das rotierende Rotationselement gegeben ist. Dadurch entfallen in vorteilhafter Weise aufwendige Einstellarbeiten zwecks Synchronisation 30 dieser Vorgänge.

35 **[0022]** Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung kann das Rotationselement Mittel zum zumindest kurzzeitigen Fixieren des Filmstreifenmaterials an den Armen des Rotationselementes aufweisen. Dies verhindert in vorteilhafter Weise ein Verrutschen des Filmstreifenmaterials von den Armen bzw. aus der Kontur der jeweils 40 zwischen den Armen des Rotationselementes ausgebildeten Beugen.

[0023] Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile der Erfindung werden nachfolgend anhand des in den Figuren dargestellten Ausführungsbeispiels näher erläutert. Dabei zeigen:

Fig. 1a bis 1e schematisch die prinzipielle Arbeitsweise einer erfindungsgemäßen Vorrichtung zum automatischen Bestücken von Ware mit einem Tragegriff.

[0024] Die Figuren 1a bis 1e erläutern in einer Scheinaussicht die Arbeitsweise der erfindungsgemäßen Vorrichtung. Da diese Darstellungen nur der Erläuterung des grundlegenden Prinzips dienen, wird darauf verzichtet, alle Bestandteile der Vorrichtung zu zeigen, da diese im Stand der Technik bekannt sind.

[0025] Figur 1a zeigt, wie die vorkonfektionierte Ware 1a bis 1c über eine nicht dargestellte Fördereinrichtung wie einem Förderband in Förderrichtung F bewegt wird. Das Rotationselement 3 weist drei Arme 4a bis 4c auf, über die das Filmstreifenmaterial 5 geführt wird. Die Arme 4 sind im selben Winkel w zueinander am Drehkörper 11 angeordnet. Dadurch wird jeweils eine Beuge 15 zwischen den Armen 4 gebildet. Das Filmstreifenmaterial 5 wird von einer nicht dargestellten Rolle abgewickelt und über Mittel zum Zuführen des Filmstreifenmaterials 6 dem Rotationselement 3 zugeführt. Das Filmstreifenmaterial 5 wird aufgrund der Rotationsbewegung des Rotationselements 3 von der Rolle abgewickelt. An der Vorrichtung ist ferner ein Trennmittel 7 angeordnet. Das Trennmittel 7 besteht aus einer Schneide 8, die in einem stabilisierenden Zylinder 9 angeordnet ist. Ein zweites Rotationselement 10 ist oberhalb des das Filmstreifenmaterial 5 führenden Rotationselementes 3 angeordnet.

[0026] In der in Figur 1a dargestellten Situation wurde die Ware 1a bereits mit einem Tragegriff 2 versehen. Nun gilt es, die Ware 1b mit einem Tragegriff zu versehen. Der Arm 4a des Rotationselementes 3 befindet sich in einer vertikalen Position. Der besseren Übersicht halber ist dieser in Figur 1a vertikal stehende Arm 4a in allen Figuren dunkel markiert, um seine Position während des Bestücken der Ware 1b mit einem Tragegriff besser verfolgen zu können. Am vertikal stehenden Arm 4a befindet sich ein loses Ende 12, des den späteren Tragegriff 2 bildenden Filmstreifenmaterials 5. Der das Ende 12 bildende Bereich ist selbstklebend. Die selbstklebende Seite zeigt in Richtung der Ware 1b. Diese wird über das nicht dargestellte Fördermittel in Förderrichtung F transportiert und stößt gegen den vertikalen Arm 4a und somit gegen das selbstklebend ausgebildete Ende 12 des Filmstreifenmaterials 5. Dadurch wird das Ende 12 an der Ware 1b einseitig fixiert.

[0027] In Figur 1b ist nunmehr gezeigt, wie die Drehbewegung der einzelnen Rotationselemente erfolgt. Wie erkennbar ist, drehen sich das das Filmstreifenmaterial 5 führende Rotationselement 3 und das als Gegenelement wirkende Rotationselement 10 in entge-

gesetzte Richtungen. Das Rotationselement 3 dreht sich entgegen den Uhrzeigersinn, daß als Gegenelement wirkende Rotationselement 10 dreht sich im Uhrzeigersinn. Diese Roationsrichtungen sind durch die

5 Pfeile 13 und 14 dargestellt. Durch die Drehung des Rotationselement 3 entgegen den Uhrzeigersinn wird das den Tragegriff bildende Filmstreifenmaterial 5, welches entlang der zwischen den Armen 4a und 4b gebildeten Beuge 15 geführt wird, über die Ware 1b geführt. Wie erkennbar ist, wurde das Filmstreifenmaterial 5 durch die Rotationsbewegung des Rotationselement 3 am Trennmittel 7 vorbei geführt, wobei die Schneide 8 das Filmstreifenmaterial 5 durchtrennt hat, so daß wiederum zwei selbstklebende Enden 16 und 17 entstehen. Die

10 15 Trennung erfolgt, wenn einer der Arme senkrecht steht. **[0028]** In Figur 1c ist insbesondere die Positionierung des das Filmstreifenmaterial 5 führenden Rotationselement 3 zu dem das Gegenelement bildenden Rotationselement 10 erkennbar. Die Rotationselemente 3 und

20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995 1000 1005 1010 1015 1020 1025 1030 1035 1040 1045 1050 1055 1060 1065 1070 1075 1080 1085 1090 1095 1100 1105 1110 1115 1120 1125 1130 1135 1140 1145 1150 1155 1160 1165 1170 1175 1180 1185 1190 1195 1200 1205 1210 1215 1220 1225 1230 1235 1240 1245 1250 1255 1260 1265 1270 1275 1280 1285 1290 1295 1300 1305 1310 1315 1320 1325 1330 1335 1340 1345 1350 1355 1360 1365 1370 1375 1380 1385 1390 1395 1400 1405 1410 1415 1420 1425 1430 1435 1440 1445 1450 1455 1460 1465 1470 1475 1480 1485 1490 1495 1500 1505 1510 1515 1520 1525 1530 1535 1540 1545 1550 1555 1560 1565 1570 1575 1580 1585 1590 1595 1600 1605 1610 1615 1620 1625 1630 1635 1640 1645 1650 1655 1660 1665 1670 1675 1680 1685 1690 1695 1700 1705 1710 1715 1720 1725 1730 1735 1740 1745 1750 1755 1760 1765 1770 1775 1780 1785 1790 1795 1800 1805 1810 1815 1820 1825 1830 1835 1840 1845 1850 1855 1860 1865 1870 1875 1880 1885 1890 1895 1900 1905 1910 1915 1920 1925 1930 1935 1940 1945 1950 1955 1960 1965 1970 1975 1980 1985 1990 1995 2000 2005 2010 2015 2020 2025 2030 2035 2040 2045 2050 2055 2060 2065 2070 2075 2080 2085 2090 2095 2100 2105 2110 2115 2120 2125 2130 2135 2140 2145 2150 2155 2160 2165 2170 2175 2180 2185 2190 2195 2200 2205 2210 2215 2220 2225 2230 2235 2240 2245 2250 2255 2260 2265 2270 2275 2280 2285 2290 2295 2300 2305 2310 2315 2320 2325 2330 2335 2340 2345 2350 2355 2360 2365 2370 2375 2380 2385 2390 2395 2400 2405 2410 2415 2420 2425 2430 2435 2440 2445 2450 2455 2460 2465 2470 2475 2480 2485 2490 2495 2500 2505 2510 2515 2520 2525 2530 2535 2540 2545 2550 2555 2560 2565 2570 2575 2580 2585 2590 2595 2600 2605 2610 2615 2620 2625 2630 2635 2640 2645 2650 2655 2660 2665 2670 2675 2680 2685 2690 2695 2700 2705 2710 2715 2720 2725 2730 2735 2740 2745 2750 2755 2760 2765 2770 2775 2780 2785 2790 2795 2800 2805 2810 2815 2820 2825 2830 2835 2840 2845 2850 2855 2860 2865 2870 2875 2880 2885 2890 2895 2900 2905 2910 2915 2920 2925 2930 2935 2940 2945 2950 2955 2960 2965 2970 2975 2980 2985 2990 2995 3000 3005 3010 3015 3020 3025 3030 3035 3040 3045 3050 3055 3060 3065 3070 3075 3080 3085 3090 3095 3100 3105 3110 3115 3120 3125 3130 3135 3140 3145 3150 3155 3160 3165 3170 3175 3180 3185 3190 3195 3200 3205 3210 3215 3220 3225 3230 3235 3240 3245 3250 3255 3260 3265 3270 3275 3280 3285 3290 3295 3300 3305 3310 3315 3320 3325 3330 3335 3340 3345 3350 3355 3360 3365 3370 3375 3380 3385 3390 3395 3400 3405 3410 3415 3420 3425 3430 3435 3440 3445 3450 3455 3460 3465 3470 3475 3480 3485 3490 3495 3500 3505 3510 3515 3520 3525 3530 3535 3540 3545 3550 3555 3560 3565 3570 3575 3580 3585 3590 3595 3600 3605 3610 3615 3620 3625 3630 3635 3640 3645 3650 3655 3660 3665 3670 3675 3680 3685 3690 3695 3700 3705 3710 3715 3720 3725 3730 3735 3740 3745 3750 3755 3760 3765 3770 3775 3780 3785 3790 3795 3800 3805 3810 3815 3820 3825 3830 3835 3840 3845 3850 3855 3860 3865 3870 3875 3880 3885 3890 3895 3900 3905 3910 3915 3920 3925 3930 3935 3940 3945 3950 3955 3960 3965 3970 3975 3980 3985 3990 3995 4000 4005 4010 4015 4020 4025 4030 4035 4040 4045 4050 4055 4060 4065 4070 4075 4080 4085 4090 4095 4100 4105 4110 4115 4120 4125 4130 4135 4140 4145 4150 4155 4160 4165 4170 4175 4180 4185 4190 4195 4200 4205 4210 4215 4220 4225 4230 4235 4240 4245 4250 4255 4260 4265 4270 4275 4280 4285 4290 4295 4300 4305 4310 4315 4320 4325 4330 4335 4340 4345 4350 4355 4360 4365 4370 4375 4380 4385 4390 4395 4400 4405 4410 4415 4420 4425 4430 4435 4440 4445 4450 4455 4460 4465 4470 4475 4480 4485 4490 4495 4500 4505 4510 4515 4520 4525 4530 4535 4540 4545 4550 4555 4560 4565 4570 4575 4580 4585 4590 4595 4600 4605 4610 4615 4620 4625 4630 4635 4640 4645 4650 4655 4660 4665 4670 4675 4680 4685 4690 4695 4700 4705 4710 4715 4720 4725 4730 4735 4740 4745 4750 4755 4760 4765 4770 4775 4780 4785 4790 4795 4800 4805 4810 4815 4820 4825 4830 4835 4840 4845 4850 4855 4860 4865 4870 4875 4880 4885 4890 4895 4900 4905 4910 4915 4920 4925 4930 4935 4940 4945 4950 4955 4960 4965 4970 4975 4980 4985 4990 4995 5000 5005 5010 5015 5020 5025 5030 5035 5040 5045 5050 5055 5060 5065 5070 5075 5080 5085 5090 5095 5100 5105 5110 5115 5120 5125 5130 5135 5140 5145 5150 5155 5160 5165 5170 5175 5180 5185 5190 5195 5200 5205 5210 5215 5220 5225 5230 5235 5240 5245 5250 5255 5260 5265 5270 5275 5280 5285 5290 5295 5300 5305 5310 5315 5320 5325 5330 5335 5340 5345 5350 5355 5360 5365 5370 5375 5380 5385 5390 5395 5400 5405 5410 5415 5420 5425 5430 5435 5440 5445 5450 5455 5460 5465 5470 5475 5480 5485 5490 5495 5500 5505 5510 5515 5520 5525 5530 5535 5540 5545 5550 5555 5560 5565 5570 5575 5580 5585 5590 5595 5600 5605 5610 5615 5620 5625 5630 5635 5640 5645 5650 5655 5660 5665 5670 5675 5680 5685 5690 5695 5700 5705 5710 5715 5720 5725 5730 5735 5740 5745 5750 5755 5760 5765 5770 5775 5780 5785 5790 5795 5800 5805 5810 5815 5820 5825 5830 5835 5840 5845 5850 5855 5860 5865 5870 5875 5880 5885 5890 5895 5900 5905 5910 5915 5920 5925 5930 5935 5940 5945 5950 5955 5960 5965 5970 5975 5980 5985 5990 5995 6000 6005 6010 6015 6020 6025 6030 6035 6040 6045 6050 6055 6060 6065 6070 6075 6080 6085 6090 6095 6100 6105 6110 6115 6120 6125 6130 6135 6140 6145 6150 6155 6160 6165 6170 6175 6180 6185 6190 6195 6200 6205 6210 6215 6220 6225 6230 6235 6240 6245 6250 6255 6260 6265 6270 6275 6280 6285 6290 6295 6300 6305 6310 6315 6320 6325 6330 6335 6340 6345 6350 6355 6360 6365 6370 6375 6380 6385 6390 6395 6400 6405 6410 6415 6420 6425 6430 6435 6440 6445 6450 6455 6460 6465 6470 6475 6480 6485 6490 6495 6500 6505 6510 6515 6520 6525 6530 6535 6540 6545 6550 6555 6560 6565 6570 6575 6580 6585 6590 6595 6600 6605 6610 6615 6620 6625 6630 6635 6640 6645 6650 6655 6660 6665 6670 6675 6680 6685 6690 6695 6700 6705 6710 6715 6720 6725 6730 6735 6740 6745 6750 6755 6760 6765 6770 6775 6780 6785 6790 6795 6800 6805 6810 6815 6820 6825 6830 6835 6840 6845 6850 6855 6860 6865 6870 6875 6880 6885 6890 6895 6900 6905 6910 6915 6920 6925 6930 6935 6940 6945 6950 6955 6960 6965 6970 6975 6980 6985 6990 6995 7000 7005 7010 7015 7020 7025 7030 7035 7040 7045 7050 7055 7060 7065 7070 7075 7080 7085 7090 7095 7100 7105 7110 7115 7120 7125 7130 7135 7140 7145 7150 7155 7160 7165 7170 7175 7180 7185 7190 7195 7200 7205 7210 7215 7220 7225 7230 7235 7240 7245 7250 7255 7260 7265 7270 7275 7280 7285 7290 7295 7300 7305 7310 7315 7320 7325 7330 7335 7340 7345 7350 7355 7360 7365 7370 7375 7380 7385 7390 7395 7400 7405 7410 7415 7420 7425 7430 7435 7440 7445 7450 7455 7460 7465 7470 7475 7480 7485 7490 7495 7500 7505 7510 7515 7520 7525 7530 7535 7540 7545 7550 7555 7560 7565 7570 7575 7580 7585 7590 7595 7600 7605 7610 7615 7620 7625 7630 7635 7640 7645 7650 7655 7660 7665 7670 7675 7680 7685 7690 7695 7700 7705 7710 7715 7720 7725 7730 7735 7740 7745 7750 7755 7760 7765 7770 7775 7780 7785 7790 7795 7800 7805 7810 7815 7820 7825 7830 7835 7840 7845 7850 7855 7860 7865 7870 7875 7880 7885 7890 7895 7900 7905 7910 7915 7920 7925 7930 7935 7940 7945 7950 7955 7960 7965 7970 7975 7980 7985 7990 7995 8000 8005 8010 8015 8020 8025 8030 8035 8040 8045 8050 8055 8060 8065 8070 8075 8080 8085 8090 8095 8100 8105 8110 8115 8120 8125 8130 8135 8140 8145 8150 8155 8160 8165 8170 8175 8180 8185 8190 8195 8200 8205 8210 8215 8220 8225 8230 8235 8240 8245 8250 8255 8260 8265 8270 8275 8280 8285 8290 8295 8300 8305 8310 8315 8320 8325 8330 8335 8340 8345 8350 8355 8360 8365 8370 8375 8380 8385 8390 8395 8400 8405 8410 8415 8420 8425 8430 8435 8440 8445 8450 8455 8460 8465 8470 8475 8480 8485 8490 8495 8500 8505 8510 8515 8520 8525 8530 8535 8540 8545 8550 8555 8560 8565 8570 8575 8580 8585 8590 8595 8600 8605 8610 8615 8620 8625 8630 8635 8640 8645 8650 8655 8660 8665 8670 8675 8680 8685 8690 8695 8700 8705 8710 8715 8720 8725 8730 8735 8740 8745 8750 8755 8760 8765 8770 8775 8780 8785 8790 8795 8800 8805 8810 8815 8820 8825 8830 8835 8840 8845 8850 8855 8860 8865 8870 8875 8880 8885 8890 8895 8900 8905 8910 8915 8920 8925 8930 8935 8940 8945 8950 8955 8960 8965 8970 8975 8980 8985 8990 8995 9000 9005 9010 9015 9020 9025 9030 9035 9040 9045 9050 9055 9060 9065 9070 9075 9080 9085 9090 9095 9100 9105 9110 9115 9120 9125 9130 9135 9140 9145 9150 9155 9160 9165 9170 9175 9180 9185 9190 9195 9200 9205 9210 9215 9220 9225 9230 9235 9240 9245 9250 9255 9260 9265 9270 9275 9280 9285 9290 9295 9300 9305 9310 9315 9320 9325 9330 9335 9340 9345 9350 9355 9360 9365 9370 9375 9380 9385 9390 9395 9400 9405 9410 9415 9420 9425 9430 9435 9440 9445 9450 9455 9460 9465 9470 9475 9480 9485 9490 9495 9500 9505 9510 9515 9520 9525 9530 9535 9540 9545 9550 9555 9560 9565 9570 9575 9580 9585 9590 9595 9600 9605 9610 9615 9620 9625 9630 963

Ware 1c an den vertikal positionierten Arm 4b des Rotationselement 3 stößt, wodurch das Ende 17 des Filmstreifenmaterials 5 an der rechten Seite der Ware 1c fixiert wird. Dann kann einer neuer Zyklus beginnen. Wie ferner in Figur 1e erkennbar ist, befindet sich nun auch der Arm 4d des Rotationselement 10 in einer vertikalen Position und befindet sich dadurch in der Mitte der zwischen den Armen 4a und 4c ausgebildeten Beuge 15. Dadurch wird das Filmstreifenmaterial 5 der Kontur der Beuge 15 angepaßt, da durch den, durch den Arm 4d ausgeübten Druck soviel Filmstreifenmaterial 5 abgewickelt wird, wie notwendig ist, um entlang der Kontur der Beuge 15 geführt zu werden. Dies bewirkt, daß die Länge des später gebildeten Tragegriffs 2 bereits an dieser Stelle vorgegeben wird, also im wesentlichen vorkonfektioniert wird. Die Positionierung des Filmstreifens 5 in der Beuge 15 kann unterstützt werden, beispielsweise durch Vakuum, elektrostatische Anziehung oder klemmende Mittel, um zu verhindern, daß das Filmstreifenmaterial wieder aus der Beuge herausrutscht. Die Bestimmung der Länge des Tragegriffs erfolgt somit in vorteilhafter Weise völlig unabhängig vom Kontakt mit der Ware, so daß keine Abstimmungsschwierigkeiten oder Fehler auftreten. Dadurch wird gewährleistet, daß die Griffmulde 18 immer ausreichend groß ist, um von einer Hand unterfaßt zu werden.

Bezugszeichenliste

[0030]

- | | |
|------------|--|
| 1a bis 1c | Ware |
| 2 | Tragegriff |
| 3 | das Filmstreifenmaterial führende Rotationselement |
| 4a bis 4d | Arme |
| 5 | Filmstreifenmaterial |
| 6 | Mittel zum Zuführen des Filmstreifenmaterials |
| 7 | Trennmittel |
| 8 | Schneide |
| 9 | Zylinder |
| 10 | als Gegenelement wirkendes Rotationselement |
| 11 | Drehkörper |
| 12, 16, 17 | selbstklebende Enden des Filmstreifenmaterials |

- | | |
|------|-------------------------------------|
| 13 | Rotation entgegen den Uhrzeigersinn |
| 14 | Rotation im Uhrzeigersinn |
| 5 15 | Beuge |
| w | Winkel zwischen den Armen 4 |
| 18 | Griffmulde |
| 10 | |

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum automatischen Bestücken einer Ware mit einem Tragegriff, aufweisend
 - Mittel zum Zuführen der Ware,
 - Mittel zum Zuführen eines als Tragegriff dienenden Filmstreifenmaterials,
 - ein Rotationselement,
 wobei das Filmstreifenmaterial so über das Rotationselement geführt wird, daß die Ware durch Rotation des Rotationselement an sich gegenüberliegenden Seiten jeweils mit einem Ende des Filmstreifenmaterials versehen wird,
dadurch gekennzeichnet,
daß sie zumindest ein Rotationselement aufweist, welches wenigstens drei Arme aufweist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Winkelabstand zwischen den Armen des Rotationselementes gleich ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß sie Mittel zum Anpassen des Filmstreifenmaterials an die Winkelgeometrie zwischen den Armen des Rotationselement aufweist.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß sie ein Gegenelement aufweist, welches das Filmstreifenmaterial an die Winkelgeometrie zwischen den Armen des Rotationselement anpaßt.
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß sie als Gegenelement ein weiteres Rotationselement aufweist, welches die gleiche Anzahl an Armen aufweist wie das das Filmstreifenmaterial führende Rotationselement.
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß das als Gegenelement wirkende Rotationselement und das das Filmstreifenmaterial führende Rotationselement sich synchron und in entgegengesetzte Richtungen drehen.
7. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprü-

- che 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** sie wenigstens ein Trennmittel zum Schneiden des Filmstreifenmaterials aufweist.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** das wenigstens eine Trennmittel fest stehend angeordnet ist, wobei das den Filmstreifen führende Rotationselement und das Trennmittel so zueinander angeordnet sind, daß der über das Rotationselement geführte Filmstreifen geschnitten wird, wenn das rotierende Rotationselement am feststehenden Trennmittel vorbei geführt wird. 5
9. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** das den Filmstreifen führende Rotationselement an den Enden seiner Arme ein Abstand zu den Armen angeordnetes Führelement aufweist, über welches der Filmstreifen geführt wird. 15
10. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Arme des Rotationselements in ihrer Länge veränderlich sind. 20
11. Vorrichtung nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Arme teleskopartig ausziehbar sind. 25
12. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Arme an einem Drehkörper angeordnet sind, der in seinem Umfang erweiterbar ist. 30
13. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Arme am Drehkörper separierbar anordbar sind. 35

40

45

50

55

Fig. 1a

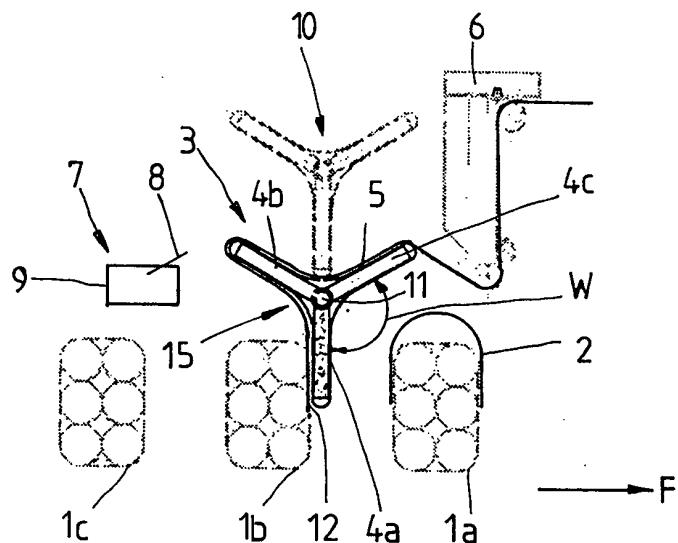


Fig. 1b

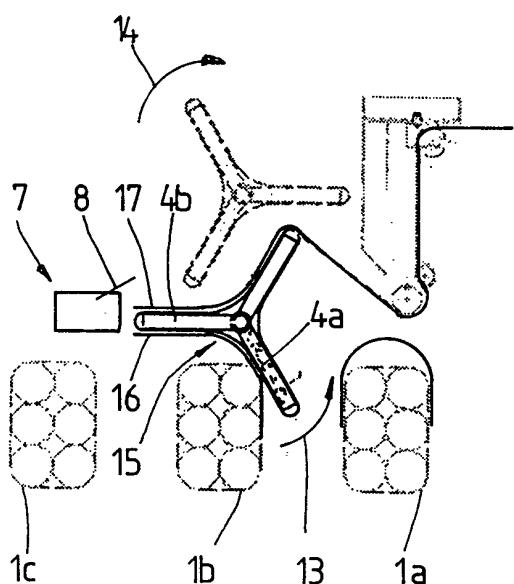


Fig. 1c

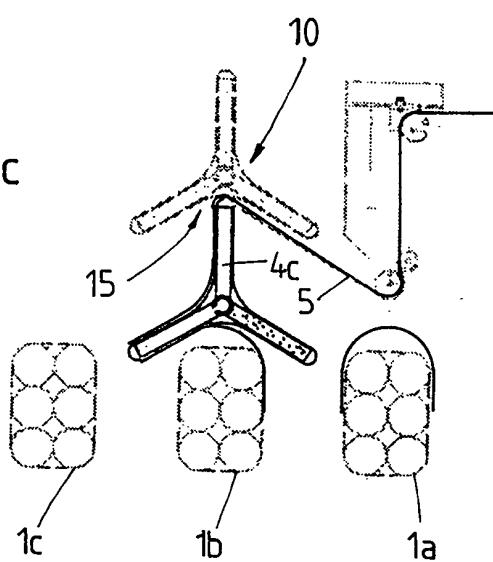


Fig.1d

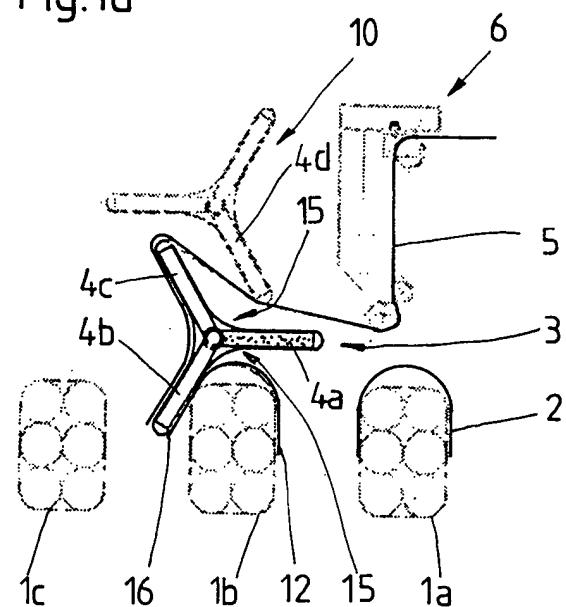
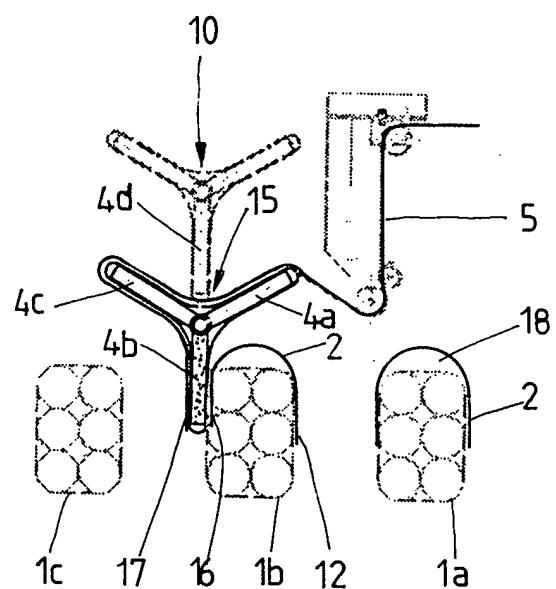


Fig.1e





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 01 12 6848

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betreift Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
A	US 5 458 726 A (CASTOLDI ROBERTO) 17. Oktober 1995 (1995-10-17) * Spalte 18, Zeile 64 - Spalte 22, Zeile 21; Abbildungen *	1,7	B65B61/14
A	EP 1 088 761 A (PROJECT AUTOMATION & ENGINEERI) 4. April 2001 (2001-04-04) * Spalte 5, Zeile 12 - Spalte 8, Zeile 27; Abbildungen *	1,7	
A	CH 687 193 A (ROTHENBERGER & CO) 15. Oktober 1996 (1996-10-15) * Spalte 6, Zeile 31 - Spalte 7, Zeile 38; Abbildungen *	1,7	
			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.7)
			B65B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
DEN HAAG	12. April 2002	Jagusiak, A	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze		
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist		
A : technologischer Hintergrund	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument		
O : nichtschriftliche Offenbarung	L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument		
P : Zwischenliteratur	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 01 12 6848

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

12-04-2002

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5458726	A	17-10-1995	IT AU BR CA DE DE EP ES HK JP WO	1255976 B 5680694 A 9307538 A 2148619 A1 69308878 D1 69308878 T2 0669890 A1 2098911 T3 1008712 A1 8503675 T 9412395 A1	17-11-1995 22-06-1994 01-06-1999 09-06-1994 17-04-1997 28-08-1997 06-09-1995 01-05-1997 14-05-1999 23-04-1996 09-06-1994
EP 1088761	A	04-04-2001	EP	1088761 A1	04-04-2001
CH 687193	A	15-10-1996	CH	687193 A5	15-10-1996